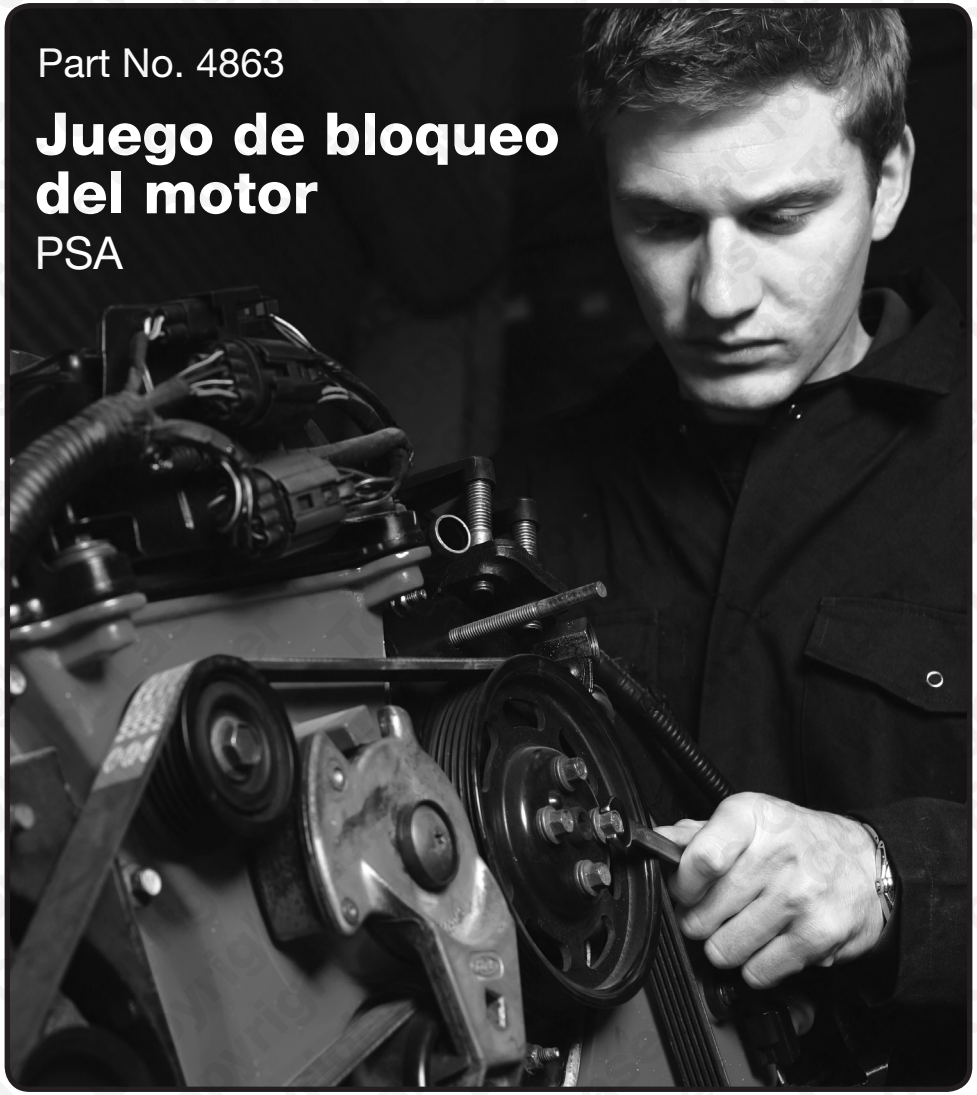
Copyright Laser Tools

LASER®

Part No. 4863

Juego de bloqueo del motor

PSA



www.lasertools.co.uk

5 018341 048631

recycle
When you have finished with this packaging please recycle it

www.lasertools.co.uk

TOOL CONNECTION
The Complete Connection

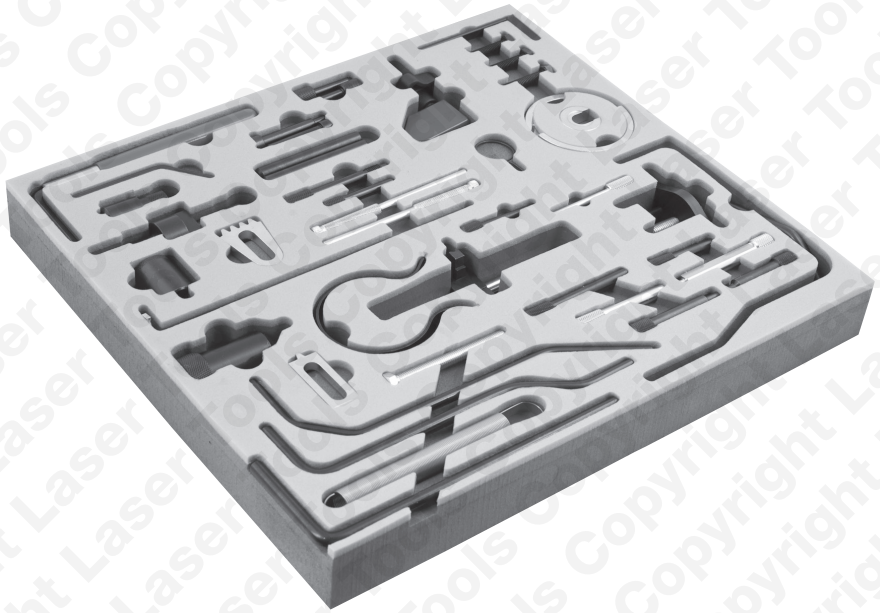
Distributed by The Tool Connection Ltd
Kineton Road, Southam, Warwickshire CV47 0DR
T +44 (0) 1926 815000 F +44 (0) 1926 815888
info@toolconnection.co.uk www.toolconnection.co.uk

Guarantee

If this product fails through faulty materials or workmanship, contact our service department direct on: **+44 (0) 1926 818186.** Normal wear & tear are excluded as are consumable items & abuse.

www.lasertools.co.uk

Juego de bloqueo del motor - PSA



Advertencia

Una sincronización del motor incorrecta o desfasada puede provocar daños en las válvulas. The Tool Connection no puede considerarse responsable en forma alguna de ningún daño causado por la utilización de estas herramientas. Siga siempre las instrucciones del fabricante del vehículo.

Precauciones de seguridad – Rogamos lea estas instrucciones

- Desconecte los terminales de tierra de la batería (compruebe el código de la radio si está disponible)
- Retire las bujías de chips o incandescentes para que el motor gire más fácilmente
- No utilice fluidos de limpieza en correas, ruedas dentadas o rodillos
- Haga siempre una anotación de la ruta de la correa de accionamiento auxiliar antes de la retirada
- Gire el motor en la dirección normal (en sentido horario salvo que esté establecido de otra forma)
- No gire el eje de levas, el cigüeñal o la bomba de inyección diesel una vez la cadena haya sido retirada (salvo que esté establecido de otra forma)
- No utilice la cadena de sincronización para bloquear el motor al aflojar o al apretar los pernos de la polea del cigüeñal
- No gire el cigüeñal o el eje de levas cuando la correa/cadena de sincronización haya sido retirada
- Marque la dirección de la cadena antes de la retirada
- Se recomienda siempre girar el motor lentamente, a mano y volver a comprobar las posiciones de sincronización del eje de levas y del cigüeñal
- Los cigüeñales y ejes de levas sólo pueden girarse con el mecanismo de accionamiento de la cadena completamente instalado
- No gire el cigüeñal por medio del eje de levas u otros engranajes
- Retire las bujías de chips o incandescentes para que el motor gire más fácilmente
- Compruebe la sincronización de la bomba de inyección diesel después de volver a colocar la cadena
- Compruebe todos los pares de apriete

Copyright Laser Tools

Contenido

Ref	Code	OEM Ref	Descripción
N	C308	0189R	Herramienta de bloqueo de la placa de transmisión / volante
O	C309	0189S1	Herramienta de ajuste de la polea tensora
P	C310	0189S2	Herramienta de bloqueo de la polea tensora
Q	C387	0195K	Herramienta de bloqueo del volante
R	C389	0196C	Pasador de la polea de la bomba de refrigerante
S	C323	0195H	Pasadores de reglaje de la rueda dentada del eje de levas
T	C390	0188AH	Centralizador de la rueda dentada del cigüeñal
U	C455	0188AD	Herramienta de retención de la correa
V	C089	0132AB | 4527-TS2 5711-TD | 0118X	Pasador de bloqueo del eje de levas
W	C091	0188H	Pasador de bloqueo de la bomba de reglaje
X	C101	0189B	Pasador de reglaje del eje de levas / cigüeñal
Y	C103	4527-TS1	Pasador de reglaje de la bomba de inyección
Z	C104	0132AJ1 | 4533TAC1	Pasador de reglaje del eje de levas (CA1)
AA	C105	0133AJ2 | 0188M | 4533-TAC2	Pasador de reglaje del eje de levas (CA2)
AB	C106	5711-TC | 9041-TZ	Pasadores de reglaje del eje de levas (2)
AC	C107	0189A	Pasador de reglaje del eje de levas
AD	C108	0189AZ	Pasador de reglaje del eje de levas
AE	C109	0189L	Pasador de reglaje del eje de levas de entrada (VTC)
AF	C113	0178E | 0188J | J1 | 5711-TE	Palanca tensora
AG	C115	0134AF | 0188F | 9044-T	Herramienta de bloqueo del volante
AH	C118	0188J2	Hdi de la palanca tensora
AI	C119	7017-TW	Llave tensora 8 mm hex
AJ	C121	0132AK | 0153AK | 0187J 0188K | 0189K | 4533-TAD	Clip de retención de la correa de reglaje
AK	C125	0188P | 0174 | 7015-T | 0188P2	Extractor de la polea del volante
AL	C223	1 860 638 000	Herramienta de tensado
AM	C144	D86 | 0153A | 6012T | 9765-54	Herramienta de bloqueo del volante

23861 - España

Juego profesional de herramientas de sincronización del motor - PSA

El juego completo más moderno de herramientas de sincronización del motor ha sido creado para incluir los últimos motores montados en modelos PSA, la segunda generación de gasolina EW 16v y los diésel de 2.5 | 2.7 | 2.8.

Introducción

Correas de levas

- Se trata de un motor accionado por una correa dentada que acciona los ejes de levas, los ejes equilibradores y las bombas de inyección diesel en vez de los más tradicionales engranajes o cadenas.
- Si el motor está especificado como UN MOTOR DE INTERFERENCIA, puede producirse un daño considerable si esta correa se rompe.
- La correa de levas forma parte del historial de servicio y deben seguirse las recomendaciones del fabricante.

Instrucciones de utilización

Remítase siempre al manual de servicio del fabricante del vehículo o a un libro de instrucciones propietarias adecuado.

Sincronización de la válvula

La válvula de sincronización es esencial para un rendimiento eficaz del motor de gasolina o diesel. Las válvulas son abiertas y cerradas por el(los) eje(s) de levas accionados por la correa, la cadena o engranajes de levas desde el cigüeñal.

Herramientas de bloqueo del cigüeñal

- El pasador de bloqueo del TDC del cigüeñal está diseñado para ser atornillado en el bloque de cilindros y proporcionar un tope para que el cigüeñal sea situado contra el mismo para fijar la posición del TDC.
- Gire el motor en la dirección de rotación normal hasta que la marca de sincronización en la rueda dentada de la bomba de inyección se alinee con la orejeta fundida en la cubierta de sincronización.
- Retire el tapón del agujero de acceso del bloque de cilindros y atorníllelo en el pasador de bloqueo del TDC.
- Gire lentamente el cigüeñal en sentido horario hasta que la malla entre en contacto con el extremo del pasador. El cilindro número 1 está ahora en el TDC en la carrera de ignición.

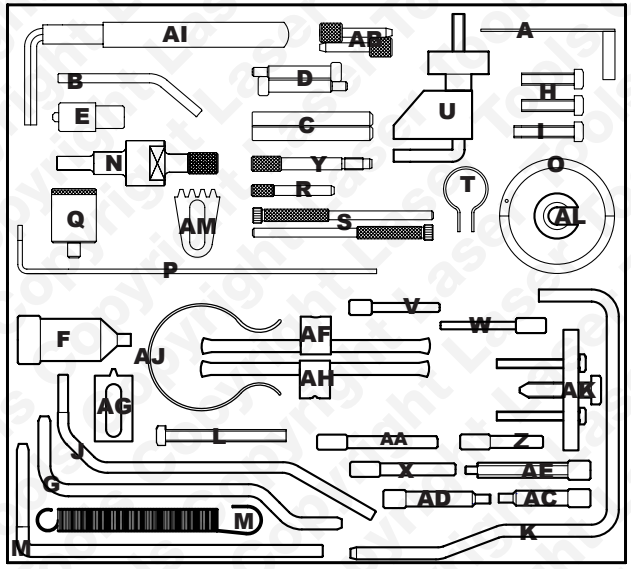
Herramientas de bloqueo del cigüeñal

- Las herramientas de ajuste | bloqueo del eje de levas se utilizan para alinear con precisión una ranura de referencia, situada en el extremo del eje de levas, con la cara superior del alojamiento del eje de levas para mantener el eje de levas en la posición del Punto Muerto Superior (TDC).
- Siga las instrucciones del manual de servicio para retirar la tapa del eje de levas y las tapas de la cadena de sincronización.
- Gire el motor en la dirección de rotación normal hasta que la placa de ajuste | bloqueo del eje de levas pueda insertarse en la ranura mecanizada del extremo del eje de levas.
- Al montar las placas de ajuste | bloqueo del eje de levas, pueden insertarse cuñas | galgas de espesor de un grosor igual debajo de ambos lados de la placa hasta que se haya eliminado toda la holgura. El eje de levas está ahora bloqueado en su posición de sincronización y ahora puede realizarse el trabajo de servicio.

Herramientas de tensado

- La tensión de la correa es de vital importancia y debe ajustarse utilizando el tensor. Si está montado un tensor automático no debe manipularse.
- Las cintas tensadas manualmente deben tensarse según las especificaciones del fabricante.

Contenido



Ref	Code	OEM Ref	Descripción
A	C208	4507-TJ | 0132X | 0132X1Z | 9767.89	Tensor de la correa de reglaje 8mm
B	C038	0132Q | 5711-TA	Pasador de reglaje del cigüeñal 6 mm
C	C039	0132R | 4507-TB | 9767.27	Pasador de reglaje del eje de levas/ cigüeñal (2)
D	C040	7014-TM	Pasadores de reglaje del eje de levas (2)
E	C041	0132QZ | 4507-TA	Pasador de reglaje del volante
F	C042	0189C	Pasador de bloqueo del volante
G	C062	0153G | 0153N | 0188D | 0153Y | 7004-TG 7014-TJ | 7017-TR | 9767.34	Pasador de ajuste acodado 8 mm
H	C063		Tornillo de bloqueo M8 x 35 mm
I	C064		Tornillo de bloqueo M8 x 40 mm
J	C065	7017-TR	Pasador de reglaje del volante 7 mm
K	C066	0153N | 0188D | 0288D | 7099-TM	Pasador de reglaje del volante 8 mm
L	C068	0188X	Tornillo de ajuste M8 x 70 mm
M	C069	0118X	Pasador de ajuste del volante con muelle